

Das GYSARC 220 FV CEL ist eine einphasige E-Hand (MMA)-Schweißstromquelle mit Inverter-Technologie, welche Anforderungen von Profis entspricht. Die weiterentwickelte Elektronik versetzt das Modell in die Lage, rutile, basische und Zellulose-Elektroden zu verarbeiten. Darüberhinaus ist das WIG Lift-Schweißen mit Gleichstrom zur Erzielung einer hochqualitativen Schweißnaht, selbst auf dünnen Blechen, möglich. Neben dieser Vielseitigkeit und der gewohnt robusten Ausführung profitiert der Schweißer mit dem GYSARC 220 FV CEL von einer maximalen Produktivität.

4 Schweißmodus (E-Hand (MMA) & WIG DC)

Schweisst basische, rutile und Zellulose-Elektroden bis Ø 5 mm dank der E-Hand (MMA)-Modi :

- **MMA Standard**
- **MMA Puls, einstellbar** : ideal für das Steignachtschweißen.
- **WIG Lift** : Zündung durch Kontakt mit dem Werkstück.
Schweißhilfe für WIG : Automatische Stromabsenkung
- **WIG Puls einstellbar** : erleichtert das Schweißen von dünnen Blechen (0,3 mm) und verbessert den Einbrand der Schweißnaht.



Lieferumfang :

- Massekabel (3m / Ø25 mm²)
- Elektrodenhalter (3m / Ø25 mm²)

Option



Schweißhilfen für e-hand (MMA)

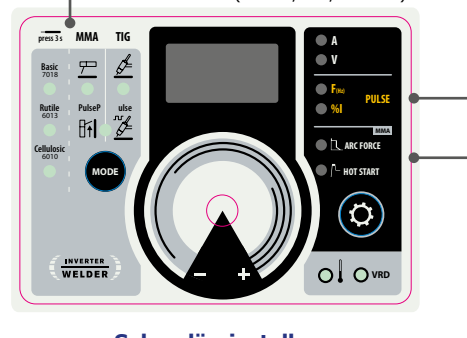
- **Hot Start einstellbar** : verbessert die Zündeigenschaften durch eine kurzzeitige Erhöhung des Schweißstroms.
- **Arc Force einstellbar** : stabilisiert den Lichtbogen unter Korrektur der Spannung bei Veränderung des Elektrodenabstands zum Schweißgut.
- **Antisticking** : verhindert das Festkleben der Elektroden im Schweißbad.

Sicherheitsfunktionen

- **VRD (Voltage Reduction Device)** : reduziert die Leerlaufspannung (< 30V) für eine erhöhte Sicherheit des Schweißers in gefährdenden Umgebungen (Bergwerke, Chemieanlagen, Werften ...).
- **Schutzart IP23** : gleichermassen ideal sowohl für den Aussen- und Inneneinsatz (Stäube oder Regen).
- **Anti-Dust (AD)** : Lüftungstunnel gegen von aussen eingebrachte Verschmutzung.

Primäreinstellungen

- Schweißverfahren (E-Hand (MMA) / WIG)
- Schweißstrom (Standard/Puls)
- Elektrode (basisch, rutil, Zellulose)

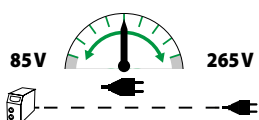


Sekundäreinstellungen

- Arc Force (E-Hand (MMA))
- Hot Start (E-Hand (MMA))
- Im Puls-Betrieb (E-Hand (MMA) & WIG) :
- Pulsfrequenz (Hz)
- Prozentsatz für Zweitstrom (Kaltstrom)

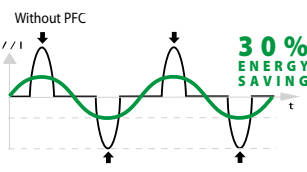
Hochentwickelte spannungsversorgung

FV FLEXIBLE VOLTAGE



Das Gerät kann betrieben werden an Steckdosen 230 V -16 A oder 110 V-32 A, und dies sogar bei intensivem Gebrauch und mit Verlängerungskabeln bis zu 100 m Länge auf Baustellen.

PFC POWER FACTOR CORRECTION 30% Energieeinsparung



Dank der PFC-Technologie (Power Factor Correction) werden Stromspitzen unterdrückt und so der Strom reguliert. Dies erleichtert die Verwendung von Verlängerungen und Stromaggregaten und stabilisiert so den Schweißstrom.

P400 PROTEC 400

Schutz gegen Netzüberspannung bis 400 V (Blitz, Stromaggregat, Lastabwurf...).

| 50/60 Hz | I ₂ MMA (A) | I ₂ TIG (A) | INTEGRATED TECHNOLOGY | | | | | | | EN 60974-1 (40 °C) MMA | | EN 60974-1 (40 °C) TIG | | U ₀ (V) | cm / Kg | IP | Protected & compatible power generator (+/-15%) | | |
|----------|------------------------|------------------------|-----------------------|----|---------------|----------|-----|------|----|------------------------|----------|-------------------------|----------|--------------------|---------|---------------------|---|-------------------------|----------|
| | | | HS | AF | Anti Sticking | TIG Lift | VRD | P400 | AD | CEL | IA (60%) | X% (I ₂ max) | IA (60%) | | | | | X% (I ₂ max) | |
| 230 V | 16 | 10 → 220 | 5 → 220 | • | • | • | • | • | • | • | 130 A | 20% | 150 A | 25% | 86 | 42 x 21 x 35 / 10.5 | IP 23 | 10 kW | 12.5 kVA |
| 110 V | 32 | 10 → 120 | 5 → 140 | | | | | | | | 90 A | 30% | 120 A | 40% | 80 | | | | |